

Tubi hot melt di tipo RTD

Sicurezza



PERICOLO: Sistema pressurizzato! Depressurizzare il sistema prima di interrompere qualsiasi collegamento o tenuta idraulici. La mancata depressurizzazione idraulica del sistema può causare la fuoriuscita incontrollata di materiale hot melt con possibili lesioni alle persone.

AVVERTIMENTO: Non riscaldare mai componenti del sistema con una torcia o con la fiamma. Usare solo un forno elettrico a circolazione d'aria forzata o un applicatore di calore elettrico senza fiamma. Non riscaldare i pezzi in plastica ad oltre 230 °C (450 °F).

- Consultare il manuale specifico dell'apparecchio di fusione per informazioni su come depressurizzare il sistema idraulico.



PERICOLO: Materiale fuso! Quando si opera su apparecchi contenenti materiale hot melt fuso, proteggere il viso e gli occhi, indossare indumenti e guanti che proteggano dal calore. Anche se solidificato, il materiale hot melt può causare ustioni. L'assenza di una protezione adeguata può esser causa di lesioni personali.



PERICOLO: Solo a personale addestrato ed esperto deve essere consentito di operare sull'apparecchiatura. L'impiego di personale non addestrato o inesperto per il funzionamento, la manutenzione e riparazione dell'attrezzatura può causare lesioni fisiche, anche letali, e danneggiare l'attrezzatura.

Tipo di tubo

Tipo	Da usare con:	
	Unità di fusione	Pistola
5/16-in. 5/8-in.	2300 3000 3000V	Automatica AD-31 AD-41
A tenuta stagna Altamente flessibile	PA-2500 6000 FM 130/190/200 AquaGuard Blue Series	

Impiego previsto

I tubi Nordson dirigono il flusso di materiale hot melt e di altri materiali termoplastici tra un'unità di fusione Nordson e una pistola di erogazione. Dei sensori di temperatura resistivi (RTD) sono integrati nel tubo per un controllo preciso e costante della temperatura e per la sicurezza.

Il nucleo del tubo è circondato da un elemento riscaldante avvolto a spirale a distanza ravvicinata che serve a trasmettere il calore in modo uniforme e da un isolamento in aramid per alte temperature che riduce la perdita di calore.

Dati tecnici

Elemento	Specifica
Massima temperatura di esercizio:	230° C (450° F)
Massima pressione di esercizio:	tubo 5/16-in. - 10.34 MPa (1500 psi) tubo 5/8-in. - 8.27 MPa (1200 psi)
Tensione d'ingresso:	Vedi targhetta d'identificazione del tubo

Installazione

Rimuovere il tubo vecchio

1. Depressurizzare il sistema idraulico dell'unità di fusione. Consultare il manuale dell'unità di fusione
2. Spegner l'unità di fusione e scollegarla dalla sua sorgente di alimentazione elettrica.
3. Spegner tutti gli apparecchi di azionamento o driver della pistola. Se necessario spegnere l'alimentazione d'aria alla pistola.
4. Scollegare i collegamenti e i cavi elettrici del tubo dall'unità di fusione e dalla pistola.
5. Scollegare il raccordo girevole del tubo dal raccordo di adattamento sul lato dell'apparecchio di fusione e sul lato della pistola.
6. Smaltire il tubo ai sensi della normativa in materia. Sostituire i tubi con il programma Trade Plus™ Nordson Corporation. Per informazioni rivolgersi a Nordson Corporation.

Ricollegare un tubo vecchio

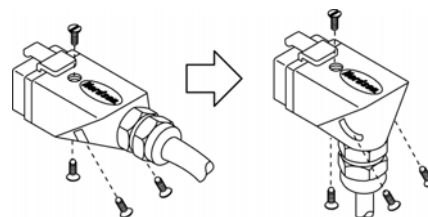
1. Prima di provare a girare i dadi, riscaldare i raccordi all'estremità con una pistola riscaldante per essere sicuri che l'adesivo nei giunti girevoli sia fuso.
2. Una volta che il tubo è avvitato sul raccordo di accoppiamento, lasciare che il calore da contatto con il raccordo continui ad ammorbidire l'adesivo all'estremità del tubo. Applicare una leggera pressione quando si gira il dado, per assicurarsi che la fusione continui finché il dado può essere stretto completamente.

AVVERTIMENTO: Non girare il dado su un tubo con dentro adesivo solidificato. Il nucleo del tubo potrebbe danneggiarsi. Se si gira il dado fisso quando l'estremità del tubo è solidificata con l'adesivo solido, i componenti possono venir distaccati in alcuni nuclei di tubo.

AVVERTIMENTO: Non posare il tubo sul pavimento mentre si effettua la manutenzione. Facendo questo si causa una dissipazione di calore e si rischia di danneggiare il tubo.

Collegare il nuovo tubo

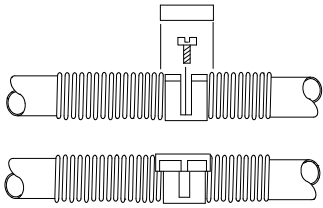
1. Svolgere con cura il nuovo tubo per evitare che si attorcigli.
2. Posare il nuovo tubo tra unità di fusione e pistola. Vedi *Guida all'installazione del tubo*.
3. Collegare il raccordo girevole sul lato dell'unità di fusione al raccordo dell'adattatore sull'unità di fusione. Consultare *Ricambi e accessori* per raccordi di adattamento alternativi.
4. Inserire il connettore elettrico sul lato dell'unità di fusione nella presa adatta di tale unità. Se necessario, il connettore può venir ruotato di 90 gradi (vedi illustrazione in basso).



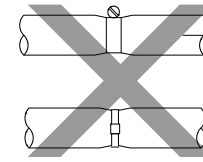
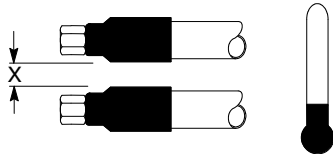
Rotazione del connettore elettrico all'estremità dell'unità di fusione (solo tubo automatico)

5. Ripristinare l'alimentazione di tensione all'unità di fusione. Portare l'unità di fusione e il tubo alla temperatura di esercizio.
6. Far scorrere il materiale hot melt attraverso il tubo fino ad un recipiente di raccolta, per eliminare dal tubo qualsiasi materiale estraneo.
7. Spegner l'unità di fusione.
8. Collegare il raccordo girevole sul lato della pistola al raccordo di adattamento della pistola.
9. Inserire il connettore elettrico sul lato della pistola nella pistola o cablare il tubo alla pistola come descritto nel manuale specifico della pistola. Consultare *Cablaggio del tubo* per informazioni sul cablaggio del tubo compatibile AD-31.
10. Ripristinare l'alimentazione di tensione all'unità di fusione e a tutti i dispositivi o driver della pistola. Far funzionare normalmente l'unità di fusione.
11. Serrare nuovamente i raccordi del tubo e controllare se ci sono perdite.
12. Isolare i raccordi del tubo esposti. Per le cuffie isolanti consultare *Pezzi e accessori*.

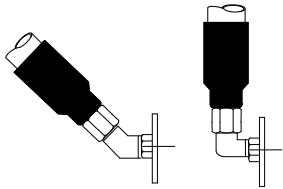
Guida all'installazione del tubo



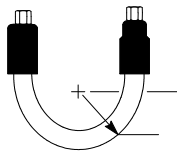
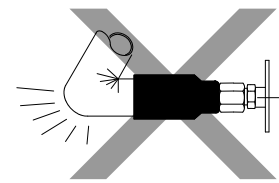
Fissare i tubi con le staffe adatte. Non usare morsetti che limitano il flusso o danneggiano i tubi.



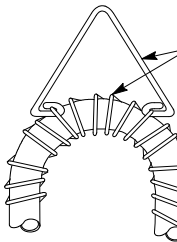
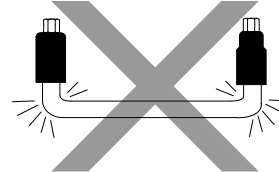
Mantenere almeno 127 mm (.5 in.) tra i tubi per mantenere la temperatura. La mancata osservanza può causare il surriscaldamento dell'adesivo con conseguenti carbonizzazioni, ustioni o fuoco.



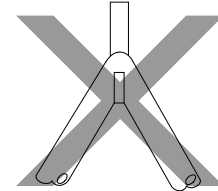
Usare raccordi a 45° o 90° per collegare i tubi. La mancata osservanza può causare il surriscaldamento dell'adesivo con conseguenti carbonizzazioni, ustioni o fuoco.



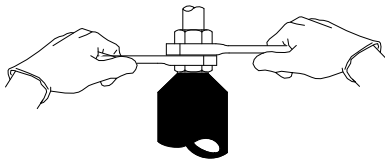
Non superare un raggio di curvatura di 20,32 cm (8 in.) per il tubo da $\frac{5}{16}$ in. E 27,9 cm (11 in.) per un tubo da $\frac{5}{8}$ in. o più grande. La mancata osservanza può causare il surriscaldamento dell'adesivo con conseguenti carbonizzazioni, ustioni o fuoco.



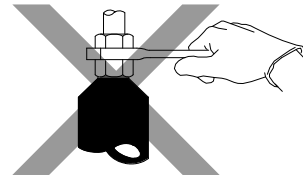
P/N 271 486 - 5/16 IN.
P/N 274 174 - 5/8 IN.



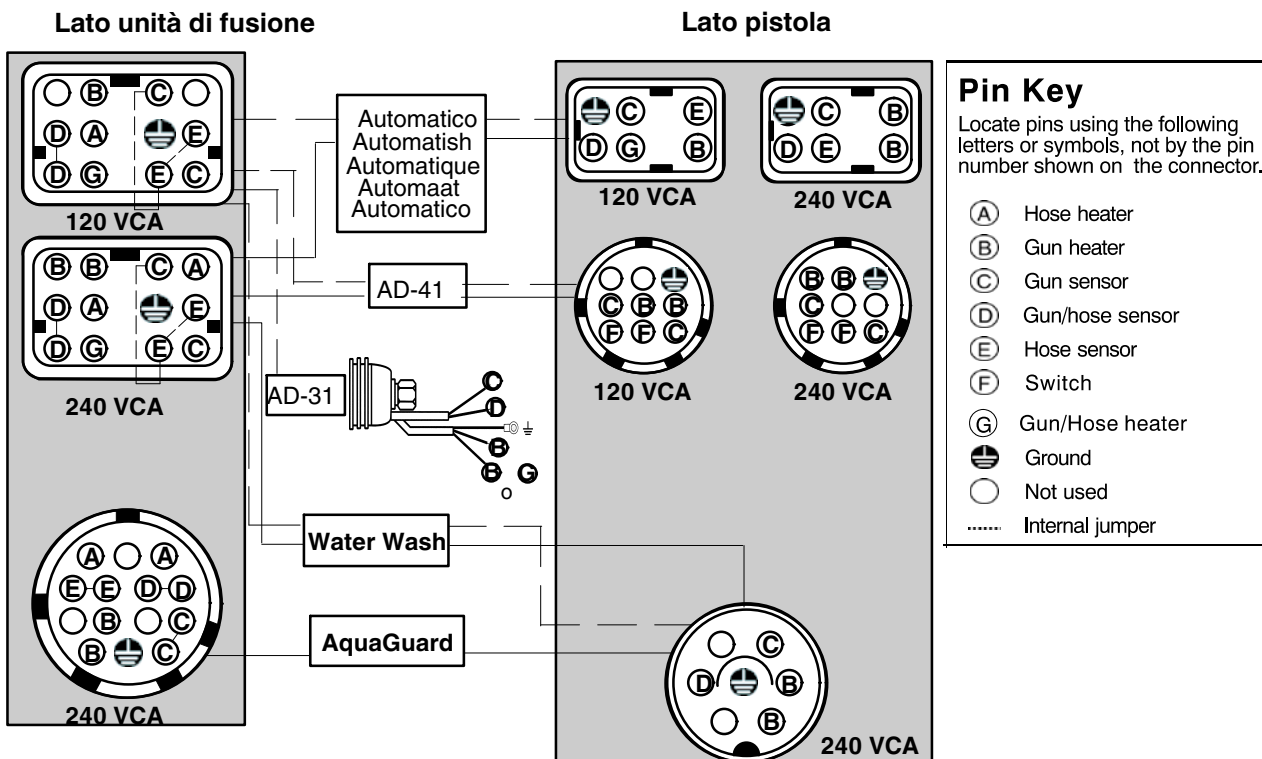
Sostenere i tubi in modo appropriato, di modo che il flusso non venga limitato.



Usare due chiavi per installare i raccordi del tubo.



Cablaggio del tubo



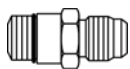
Diagnostica

La tabella seguente illustra le procedure di diagnostica. Per le procedure di diagnostica dell'apparecchio di fusione consultare il manuale specifico dell'apparecchio di fusione.

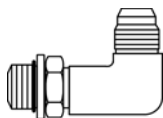
Problema	Possibile causa	Azione correttiva
Il tubo non riscalda o riscalda troppo poco	<p>Nessuna alimentazione in entrata</p> <p>Spinotto/i di contatto mancante/i o connettore elettrico danneggiato</p> <p>Riscaldatore o sensore difettosi</p>	<p>Controllare che l'unità di fusione sia accesa, che i collegamenti elettrici del tubo siano fissi e il canale sia impostato sulla temperatura corretta.</p> <p>Riparare lo/gli spinotto/i di contatto o sostituire il tubo.</p> <p>Collegare il tubo ad un canale funzionante.</p> <p>-Se il tubo riscalda, il canale originale è difettoso.</p> <p>-Se il tubo non riscalda, sostituire il tubo.</p>
L'adesivo erogato è poco o nullo (unità di fusione ok)	Tubo otturato	<p>Controllare il tubo:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Scollegare il tubo dalla pistola. 2. Accendere la pompa e controllare se c'è un flusso pieno di adesivo. 3. Sostituire il tubo se c'è poco o niente flusso di adesivo
Il tubo perde al collegamento con l'unità di fusione o la pistola	<p>Raccordo del tubo allentato</p> <p>O-ring, raccordo di adattamento del tubo o raccordo girevole del tubo danneggiati</p>	<p>Assicurarsi che l'apparecchio di fusione e il tubo funzionino alla temperatura d'esercizio e poi serrare.</p> <p>Sostituire l'o-ring o il raccordo di adattamento.</p> <p>Consultare <i>Pezzi e Accessori</i>.</p> <p>Sostituire il tubo se uno dei raccordi girevoli è danneggiato.</p>

Pezzi e accessori

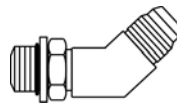
Raccordi dell'adattatore e o-ring (tubo $5/16$ -in. , corpo lungo)



P/N 972628



P/N 274180



P/N 147352



P/N 945032

NOTA: Rivolgersi al proprio rappresentante Nordson per informazioni sui raccordi dell'adattatore del corpo corto e raccordi per tubi $5/8$ in.

Accessori



**Guanti protettivi
contro il calore**

P/N 902514

Da usare durante
la manutenzione
dei tubi hot melt



Kit di assistenza

P/N 111940

Tubo spiralato
e clip usati per
posare e fissare tubi



Supporto a spirale

Tubo $5/16$ in.

P/N 271486

Tubo $5/8$ in.

P/N 274174

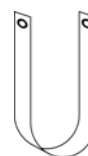
Per sostenere uni-
formemente un tubo
con un solo punto
di sospensione



Protezione tubo

P/N 273314

Avvolgiment
o
a spirale
antisura



Reggitubi

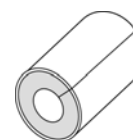
14 - in.

P/N 142513

18 - in.

P/N 142512

Per sostenere uni-
formemente un tu-
bo con più punti
di sospensione



Manicotto isolante

2.5 in. (64 mm)
P/N 273634

2 in. (51 mm)
P/N 273635

1.75 in. (44 mm)
P/N 274429

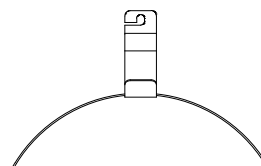
Si usa per isolare
raccordi del tubo



Kit separatore tubo

P/N 1047408

Mantiene la distanza tra
due tubi per la massima
efficienza termoconduttrice



Kit supporto pendente del tubo

P/N 1034369

Adatto a tubo $5/16$ e $5/8$ in.

Pagina lasciata intenzionalmente in bianco.

Pagina lasciata intenzionalmente in bianco.



Per la dichiarazione CE consultare il manuale dell'unità di fusione.

Edizione 11/10

- Traduzione dell'originale -

Copyright 2001. Nordson e il logo Nordson sono marchi registrati di Nordson Corporation.